

201 高聚陶瓷修补剂

- 无溶剂，环氧修补剂
- 极佳的抗冲击 & 耐磨性能
- 一次性涂覆膜厚度可达25mm

固化时间

在20°C (68°F)下涂覆的产品有以下固化时间 -

操作时限 30分钟

最短再次涂覆

2 小时

最长再次涂覆

6 小时

完全固化

3 天

覆盖率

1kg完全混合后的产品，

有以下覆盖率 -

1mm膜厚下为0.406 m²

2mm膜厚下为0.203 m²

3mm膜厚下为0.135 m²

颜色

混合后 - 深灰色

基料部分 - 深灰色

固化剂部分 - 浅灰色

再次涂覆时长-

最短 - 触干后

最长 - 最长再次涂覆时长不超过6小时。

主要应用

损坏的叶轮

损坏的阀门

分离器基座

损坏的泵壳

管道增强及堵漏

螺旋桨

侧推器

船舵

水箱

端盖及管板

表面处理

金属基材 -

喷砂处理

1. 使用丙酮等适当清洗剂，清除所有基材表面油污及油脂等污染物。

2. 所有表面喷砂处理至 *ISO*

8501/4 Standard SA2.5 (SSPC

SP10/ NACE 2) 及最小75微米的

粗糙度标准。

3. 打磨处理后，再次使用丙酮等适当的清洁剂清洗表面。

4. 在基材返锈前进行修补。

注意：如表面存在盐分污染，应使用高压水反复冲洗，并在盐分含量达到施工要求后停止冲洗。

技术参数及特征

混合比

重量比

5:1

体积比

3:1

体积容量

公制

406cc/kg

英制

24.5cu in/2.2lb

混合与施工

步骤 1

配备产品基料，产品固化剂，1把调料刀，1把刮板，1个调料板。



步骤 2

取3等份基料产品，及1等份固化剂产品至干净的调料板。



步骤 3

使用调料刀均匀搅拌材料。



步骤 4

在混合后的产品上划格，检查是否存在颜色差异判断混合效果。



步骤 5

确保产品完全混合后，使用刮板涂覆201修补产品。

